



Государственный комитет  
Совета Министров СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 135744

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 05.03.60 (21) 657436/25-8

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 25.03.77. Бюллетень № 11

(45) Дата опубликования описания 16.06.77

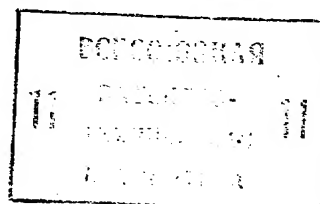
(51) М. Кл.<sup>2</sup>  
В 23 Р 1/08

(53) УДК 621.9.048  
(088.8)

(72) Автор  
изобретения

Л. В. Розе

(71) Заявитель



### (54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

1

Известные устройства для осуществления электроэрозионной обработки имеют весьма значительный износ электрода-инструмента, что усложняет обработку, заставляя пользоваться многими инструментами (черновыми, чистовыми) или применять дорогостоящие материалы на пониженных режимах обработки.

Цель изобретения - уменьшение износа электрода-инструмента.

Предлагаемое устройство отличается от известных тем, что в нем применен искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку и состоящий из сопротивления и параллельно ему включенного конденсатора.

На чертеже изображена электрическая схема устройства.

Сопротивление  $R$  и параллельно ему включенный конденсатор  $C$  составляют искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку. Электродвигатель,

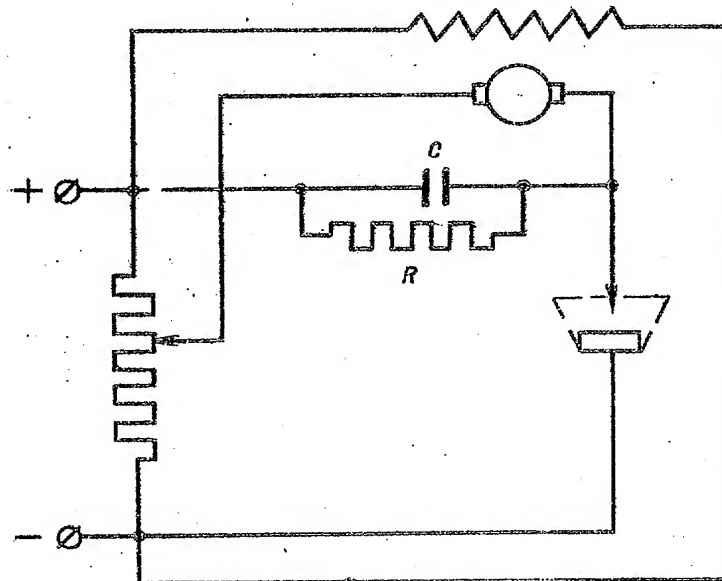
2

регулирующий искровой промежуток, включается по обычной схеме регуляторов.

При применении устройства с такой электрической схемой практически обеспечивается нулевой износ электрода-инструмента как по стали, так и по твердому сплаву, при сохранении достаточно высокой производительности процесса. Кроме того, представляется возможным изготовление штампов, форм, пресс-форм и выполнение сложных отверстий с одним электродом-инструментом.

### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для осуществления электроэрозионной обработки отличающееся тем, что, с целью уменьшения износа электрода-инструмента, применен искрогасящий контур, включенный последовательно искровому промежутку и состоящий из сопротивления и параллельно ему включенного конденсатора.



Редактор И. Морозова    Техред А. Богдан    Корректор Ж. Кеслер  
 Заказ 152/34    Тираж 1232    Подписное  
 ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5  
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4

**DERWENT-ACC-NO:** 1978-C4666A**DERWENT-WEEK:** 197812*COPYRIGHT 2009 DERWENT INFORMATION LTD***TITLE:** Spark erosion machine tool wear is reduced by  
incorporating spark arrester in series**INVENTOR:** ROZE L V**PATENT-ASSIGNEE:** ROZE L V[ROZEI]**PATENT-FAMILY:**

<b>PUB-NO</b>	<b>PUB-DATE</b>	<b>LANGUAGE</b>
SU 135744 A	June 16, 1977	RU

**APPLICATION-DATA:**

<b>PUB-NO</b>	<b>APPL-DESCRIPTOR</b>	<b>APPL-NO</b>	<b>APPL-DATE</b>
SU 135744A	N/A	1960SU-657436	March 5, 1960

**ABSTRACTED-PUB-NO:** SU 135744 A**BASIC-ABSTRACT:**

Spark erosion machine tool wear is reduced by incorporating a spark arrester in series with the spark gap. The arrester circuit is formed by resistance R and capacitor C in series with the gap. The motor controlling the spark gap is wired on a normal control circuit. Wear is practically zero on steels and carbides and complex machining is possible with a single tool.

**TITLE-TERMS:** SPARK EROSION MACHINE TOOL WEAR REDUCE  
INCORPORATE ARREST SERIES

**DERWENT-CLASS:** P56 X24